



1. 285...341 НВ.
2. Группа контроля IV по ГОСТ 8479-70.
3. Механические свойства после термообработки: $\sigma_s \geq 952$ МПа; $\sigma_{0.2} \geq 800$ МПа; $\psi \geq 40\%$; $KCU \geq 70$ Дж/см².
4. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н14, h14; ±IT14/2. Неуказанные допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2-К.
5. Острые кромки притупить 0,1..0,4 мм.
6. Неуказанные внутренние радиусы 0,4 + 0,3 мм.
7. * Размеры для справок.
8. ** Размер обеспечить инструментом.
9. *** Шаг резьбы WDT M.Асте 135x6,35x1,96 4 нитки на 1 дюйм. Пред. откл. шага резьбы на длине 25,4 мм ±0,04 мм, на всей длине резьбы с полным профилем ±0,1 мм.
10. Натяг резьбы M.Асте 135x6,35x1,96 по резьбовому калибру - кольцу 12,7 -0,38 мм.
11. На поверхн. К допускается уступ не более 0,3 мм.
12. Покрытие резьб Хим. Фос. окс. или Хим. Фос. прм. ГОСТ 9.306-85.
13. Контроль заготовки ультразвуковой.
14. Контроль магнитопорошковый.
15. Маркировать ударным способом шрифтом 6 индивидуальный номер и обозначение детали.

				ЯС-172.00.001		
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Корпус шлицевого вала	Лит. Масса Масштаб
Разраб.						60,49 1:1
Пров.						Лист Листов 1
Т.контр.	Акмаев				Сталь 40ХН2МА ГОСТ 4543-2016	000 "Дриллинг"
Исполн.	Иконников И					
Утв.						